様式第二号の四（第八条の十七の二関係）

（表面）

特別管理産業廃棄物処理計画書

平成２７年 6月 ２５日

愛 知 県 知 事　　殿

提出者

住　所 愛知県大府市桃山町二丁目 158 番地

氏　名 ㈱大和電化工業所 代表取締役杉江栄美

（法人にあっては、名称及び代表者の氏名）

電話番号　0562(47)1325

廃棄物の処理及び清掃に関する法律第 12 条の２第８項の規定に基づき、特別管理産業廃棄物の減量その他その処理に関する計画を作成したので、この書面を添えて提出します。

事業場の名称		株式会社　大和電化工業所　東浦工場
事業場の所在地		愛知県知多郡東浦町大字藤江字午新田 1-14
事業の種類		電気めっき
前年度の特別管理産業廃棄物発生量		合計　64.273　t　種類別は、別紙のとおり
本年度の目標	①特別管理産業廃棄物発生量	合計　60.000　t　種類別は、別紙のとおり
	②自己直接再生利用量	別紙のとおり
	③自己直接埋立処分又は海洋投入量	〃
	④自己中間処理量	〃
	⑤自己中間処理残さ量	〃

（日本工業規格　A列４番）

（裏面）

	⑥自己中間処理後再生利用量	別紙のとおり
	⑦自己中間処理後自己埋立処分又は海洋投入量	〃
	⑧直接委託及び自己処理後委託処分量	〃
※事務処理欄		

備考

1　この様式は、前年度の特別管理産業廃棄物の発生量が 50 トン以上の事業場ごとに１枚作成し、廃棄物の処理及び清掃に関する法律施行規則第８条の 17 の２の基準に従って作成した特別管理産業廃棄物処理計画に添えて提出すること。

2　当該年度の６月 30 日までに提出すること。

3　「事業の種類」の欄には、日本標準産業分類の区分を記入すること。

4　「前年度の特別管理産業廃棄物発生量」の欄には、前年度に当該事業場において生じた特別管理産業廃棄物の種類及び種類ごとの発生量を記入すること。

5　「本年度の目標」の欄には、当該年度の特別管理産業廃棄物処理に関して①～⑧の欄のそれぞれに、⑴から⑻に掲げる量について、その目標量を記入すること。

⑴　①欄　当該事業場において生ずる特別管理産業廃棄物の種類及び種類ごとの発生量

⑵　②欄　⑴の量のうち、直接自ら再生利用する量

⑶　③欄　⑴の量のうち、直接自ら最終処分場に埋立処分する量

⑷　④欄　⑴の量のうち、自ら中間処理する量

⑸　⑤欄　特別管理産業廃棄物について自ら中間処理を行った後の産業廃棄物（特別管理産業廃棄物を含む。）の量

⑹　⑥欄　⑸の量のうち、自ら利用し、又は他人に売却する量

⑺　⑦欄　⑸の量のうち、自ら最終処分場に埋立処分する量及び海洋投入処分する量

⑻　⑧欄　⑴の量のうち他人に委託して処理する量に、⑸の量のうち他人に委託して処理する量を加えた量

6　※欄には、何も記入しないこと。

様式第二号の四の別紙

２６年度の特別管理産業廃棄物発生量（実績）及び２７年度の目標

（単位：ｔ／年）

項目 ＼ 特別管理産業廃棄物の種類（名称）	腐食性廃ｱﾙｶﾘ（前処理用）	腐食性廃酸（治具剥離用）	特定有害廃酸(汚泥)（後処理用ｸﾛﾑ）		合　計
26年度の特別管理産業廃棄物発生量（実績）	59.04t	5.08t	0.153t		64.273t
27年度の目標 ① 特別管理産業廃棄物発生量	54.80t	5.00t	0.20t		60.00t
② 自己直接再生利用量	0	0	0		0
③ 自己直接埋立処分又は海洋投入量	0	0	0		0
④ 自己中間処理量	0	0t	0		0t
⑤ 自己中間処理残さ量	0	0	0		0
⑥ 自己中間処理後再生利用量	0	0	0		0
⑦ 自己中間処理後自己埋立処分又は海洋投入量	0	0	0		0
⑧ 直接委託及び自己中間処理後委託処分量	54.80t	5.00t	0.20t		60.00t
k 再生利用量	0	0	0		0
l 中間処理による減量	43.84t	4.00t	0.16t		48.00t
m 最終処分量	10.96t	1.00t	0.04t		12.00t

（注）１　特別管理産業廃棄物以外の産業廃棄物及び一般廃棄物は記入しないでください。
　　２　記入欄が不足する場合は、コピーしてお使いください。
　　３　単位を間違えないよう注意してください。

別紙

㈱大和電化工業所　東浦工場

特別管理産業廃棄物処理計画書

（計画期間：平成27年４月１日～平成28年3月31日）

1 事業概要

2 環境方針

3 教育訓練体系1

4 教育訓練体系2

5 特定施設を含む操業の系統

6 排水処理フロー図

7 特別管理産業廃棄物処理フロー

8 工場配置図

9 特別管理産業廃棄物排出の抑制及び分類に関する実施事項
特別管理産業廃棄物の中間処理(再生利用を除く)に関する実施事項

10 再生利用促進に関する事項　及び　中間処理による減量に関する事項

11 最終処分量の削減に関する事項

12 特別管理産業廃棄物を適正に処理するために講じようとする措置

付 2014年度東浦サイトEMP

事業概要　　2015/4/1

会社名:㈱大和電化工業所（代表取締役:杉江栄美）　　資本金:1,000万円
本社　　〒474-0026　大府市桃山町2-158

業　種:E製造業　24金属製品製造業(電気めっき・樹脂成形)　人員:133名（含む総務、品証）

平成26年度　出荷額:360,000万円/年（横根 95,000万円/年、東浦 105,000万円/年）
大府60,000万円/年、成形 100,000万円/年）

東浦工場　　知多郡東浦町大字藤江字午新田1-14　　TEL:0562(83)0130

工場	業務内容	人　員	主　要　設　備	生 産 品 目
敷地 3,296㎡	亜鉛めっき	男 27名 女 22名	ﾗｯｸ式自動亜鉛めっき装置(ｴﾚﾍﾞｰﾀｰ方式)	自動車用部品の亜鉛めっき
			ﾊﾞﾚﾙ式自動亜鉛めっき装置(ｷｬﾘｱ方式) 自動脱水素処理装置	
床面積 2,676㎡	ﾆｯｹﾙｸﾛﾑめっき		自動ニッケルクロムめっき装置 (エレベーター式・ラック) 自動脱水素処理装置	自動車用ｼｰﾄﾍﾞﾙﾄ部品の 装飾クロムめっき
	錫めっき		全自動錫めっき装置(キュリア式・ラック)	自動車用スイッチ部品

成形工場　　知多郡東浦町大字藤江字午新田1-4　　TEL:0562(84)0810

敷地 2,873㎡ 床面積 1,831㎡	樹脂成形	男 10名 女18名	タングインサートシステム付竪型ロータリー成形機 (100t-3基) 他電動樹脂成形機7基	シートベルト部品 オーナメント部品

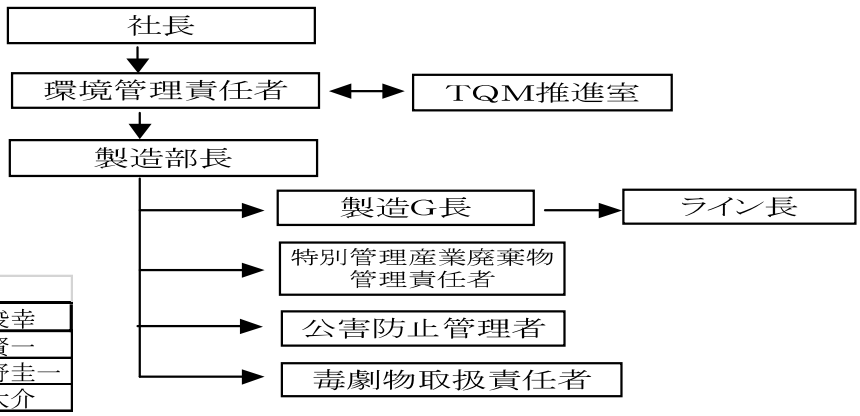
横根工場　　大府市横根町惣作146　　TEL:0562(48)0188

敷地 4,152㎡	プラめっき	男 17名 女19名	自動ダイレクトプラめっき装置(S・A級) 自動ダイレクト新プラめっき装置(S・A級) 電動樹脂成形機7基	自動車用オーナメント部品の 樹脂成形 プラスチック装飾クロムめっき
床面積 3,515㎡	ニッケルめっき		自動ニッケルめっき装置（バレル）	自動車接点部品、建築部品

大府工場　　大府市桃山町2-158　　TEL:0562(47)1325

敷地 4,588㎡ 床面積 1,749㎡	ニッケル 錫めっき 貴金属めっき バレル研磨	男 8名 女12名	自動錫めっき装置（バレル・ラック兼用） 自動銀めっき装置（バレル・ラック兼用） 自動金めっき装置(バレル・ラック兼用) 部分金めっき装置　2基 回転研磨機　3基　他	自動車部品 自動車接点部品、建築部品

特別管理産業廃棄物に関する管理組織図



連絡先
東浦:0562(83)0130　角屋俊幸
横根:0562(48)0188　菰田賢一
大府:0562(47)1325　波田野圭一
成形:0562(84)0810　山下大介

責任区分	東浦	横根	大府	成形
環境管理責任者	中野　優	中野　優	中野　優	中野　優
特別管理産業廃棄物責任者	角屋俊幸	菰田賢一	波田野圭一	
産業廃棄物処理施設技術管理者	角屋俊幸	菰田賢一	波田野圭一	山下大介

2002年6月14日にISO14001認証取得
審査機関:JQA　　認証番号:JP-JQA-EM2428

株式会社大和電化工業所　環境方針

【基本理念】

当社は、「信頼・協力・進歩」を経営理念として、めっき加工および樹脂成形施設を有し、自動車用部品を中心に開発・製造・販売を行っている。当社のあらゆる事業活動において、環境に与える負荷を軽減することにより地球環境保全に取組み、環境と企業活動の調和を図る。

【環境方針】

全員参加の活動によって、環境マネジメントシステムの継続的な維持改善を図り、工程内不良低減活動など環境負荷の低減ならびに環境汚染の予防処置が、生産効率改善に資するよう環境目的および目標を設定し､以下のように環境方針に定め推進する。

1. 環境関連法規制等の順守
   環境関連法規および当社が同意するその他の要求事項を順守し、地域住民から信頼される企業経営を行う。
2. 環境保全活動の継続的な改善
   環境マネジメントシステムの効果的な運用を行い、継続的な改善を推進する。
   地震などの緊急事態を想定し、事故および汚染予防に努める。
3. 排出水に含まれる有害物質のゼロ化
   特定施設使用業者（電気めっき）として、排出水に含まれる有害物質をゼロ化にする。(シアン、六価クロム)
4. 省資源・省エネルギー活動の徹底
   資源・エネルギー使用量の効率化を図るとともに、環境負荷（CO_2）の低減と環境汚染の予防に努める。
   ・エネルギー（電気、ガス）使用量の効率化を図る。
   ・コウジェネなど省エネ技術、設備の導入。
5. 特別管理産業廃棄物排出量の削減
   事業活動に伴い排出される特別管理産業廃棄物排出量の継続削減
6. 教育活動の推進
   全社員および関連する要員に対し、環境改善を実行し維持するための環境教育などを実施し、本方針の理解と環境に対する意識向上を図る。
7. 方針の公開
   この環境方針は、社内外に開示する。

2015年4月1日⑮

株式会社大和電化工業所

代表取締役社長　杉江栄美

品質に影響する教育・訓練体系

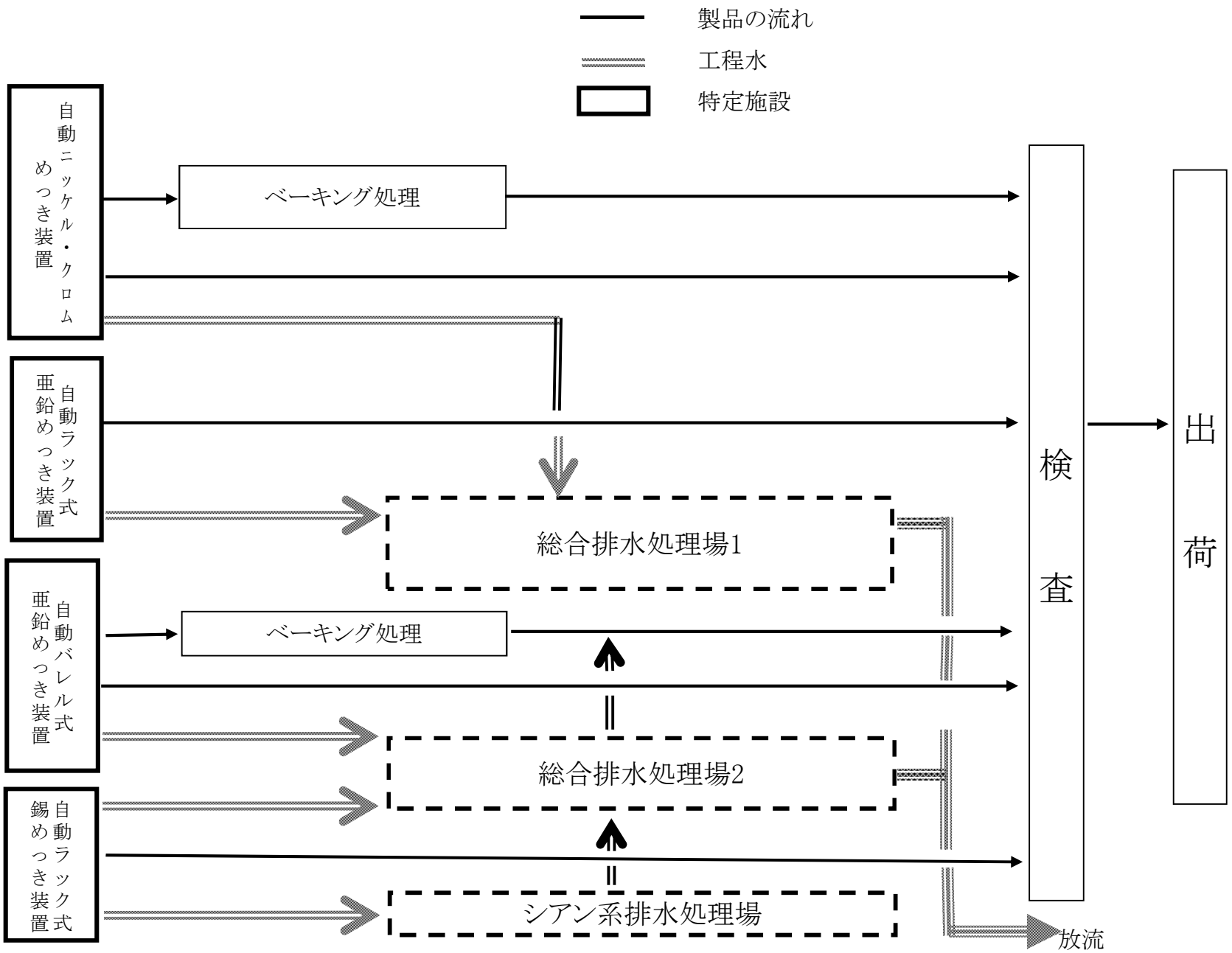
区　分		必要な教育内容	対象者	担当	方　法	教　育　資　料	所要時間
新入社員教育		①就業規則関係 職場マナー めっき基礎 樹脂成形 **安全・公害** ＱＣ・ＰＭ関係 品質関係 ＩＳＯ関係	新入社員	TQM推進室	Off-JT 社内	就業規則など ﾌﾚｯｼｭﾏﾝのあなたへなど ﾋﾞﾃﾞｵ「電気めっき入門」など ビデオなど ﾋﾞﾃﾞｵ「めっき工場の安全と衛生」など ＱＣサークル手帳など 品質関係データなど 品質マニュアルなど	２時間 ８時間
監督者養成 管理者（課長）養成		職務知識習得、監督技術、判断力、指導力の養成	担当者 監督者	各部 総務部	Off-JT 外部機関	外部機関配付資料	２日間
管理者（部長）養成		経営管理の知識、識見、改善能力の向上	課長	総務部			
品質管理に関する教育		①品質管理教育 ②ＱＣサークル関係	担当者	各部	Off-JT 外部機関	外部機関配付資料	1～2日間 １日間
		③めっき液分析	めっき部担当者	めっき部	Off-JT外部機関または社内		２日間
特定業務教育	めっき工程	**①めっき工程の概要** **工程管理** **使用薬品の説明** **公害、安全関係**	めっき工程実行者	めっき部	Off-JT 社内	製造条件表 条件管理日常点検表など ＱＣ工程表・製造条件表 ﾋﾞﾃﾞｵ「めっき工場の安全と衛生」など	３時間
	校正業務	計測機器管理、校正	担当者	各部	ＯＪＴ	計測機器管理要領	３時間
成形工程業務教育		①成形基礎 使用材料の説明 公害、安全関係	成形工程実行者	成形部	Off-JT 外部機関	外部機関配付資料	５日間
		②成形機、ロボット取扱など			ＯＪＴ	製造条件表など	２時間
		③金型、樹脂替え段取り					２時間
公的資格取得のための教育		**①排水処理管理（水質関係）** **②一般毒劇物取扱** **③特定化学物質等管理** **④特別産業廃棄物管理**	有資格特定業務実行者	TQM推進室	Off-JT 外部機関	外部機関配付資料	外部機関が定める時間
検証者教育		①検査業務（製品検査）	検査業務担当者	各部	ＯＪＴ	製品検査手順書 機械取扱説明書など	１時間
		②試験業務	試験業務担当者				
		③検査業務（膜厚測定）	検査業務担当者	めっき部			３０分
		④計測技能	計測業務担当者	成形部	Off-JT 外部機関	外部機関配付資料	１日間
		⑤内部品質監査員	管理責任者が人選	TQM推進室			２日間
技能士取得のための教育		①電気めっき技能士 ②樹脂成形技能士 ③機械検査技能士	各部長が人選	めっき部 成形部	Off-JT 外部機関	外部機関配付資料	外部機関が定める時間
その他		教育Ｇ長が承認した教育・訓練	人選された者	各部	教育・訓練の内容による		

環境に影響する教育・訓練体系

区　分	必要な教育内容	対象者	担当	方　法	教　育　資　料	所要時間
新入社員教育	①ISO14001の概要 環境方針、目的、目標の徹底 ②緊急事態への対応 ③法的要求事項	新入社員	TQM推進室	Off-JT 社内	ビデオなど 環境方針カードなど 緊急時・異常時の処置手順 法的要求事項特定リスト	１時間
一般社員教育	①環境方針、目的、目標の徹底と達成するための役割 ②手順並びに環境マネジメントシステムの要求事項 ③著しい環境影響側面と改善策 ④緊急事態への対応 ⑤手順を逸脱した場合の予想事態 ⑥法的要求事項	全社員	TQM推進室	Off-JT 社内	環境方針カードなど 環境マニュアル、手順など 環境影響評価表など 緊急時・異常時の処置手順 環境マニュアル、手順など 法的要求事項特定リスト	１時間
監査要員教育	①内部環境監査員養成	環境管理責任者が人選	TQM推進室	Off-JT 外部機関	外部機関配付資料	２日間
著しい環境影響の原因となる作業 ①排水処理作業 ②一般毒劇物取扱 ③特定化学物質取扱 ④特別産業廃棄物管理	内容は品質に影響する教育・訓練体系に同じ					
著しい環境影響を生じる可能性のある作業 ①めっき工程業務 ②成形工程業務 ③検証者業務						
その他						

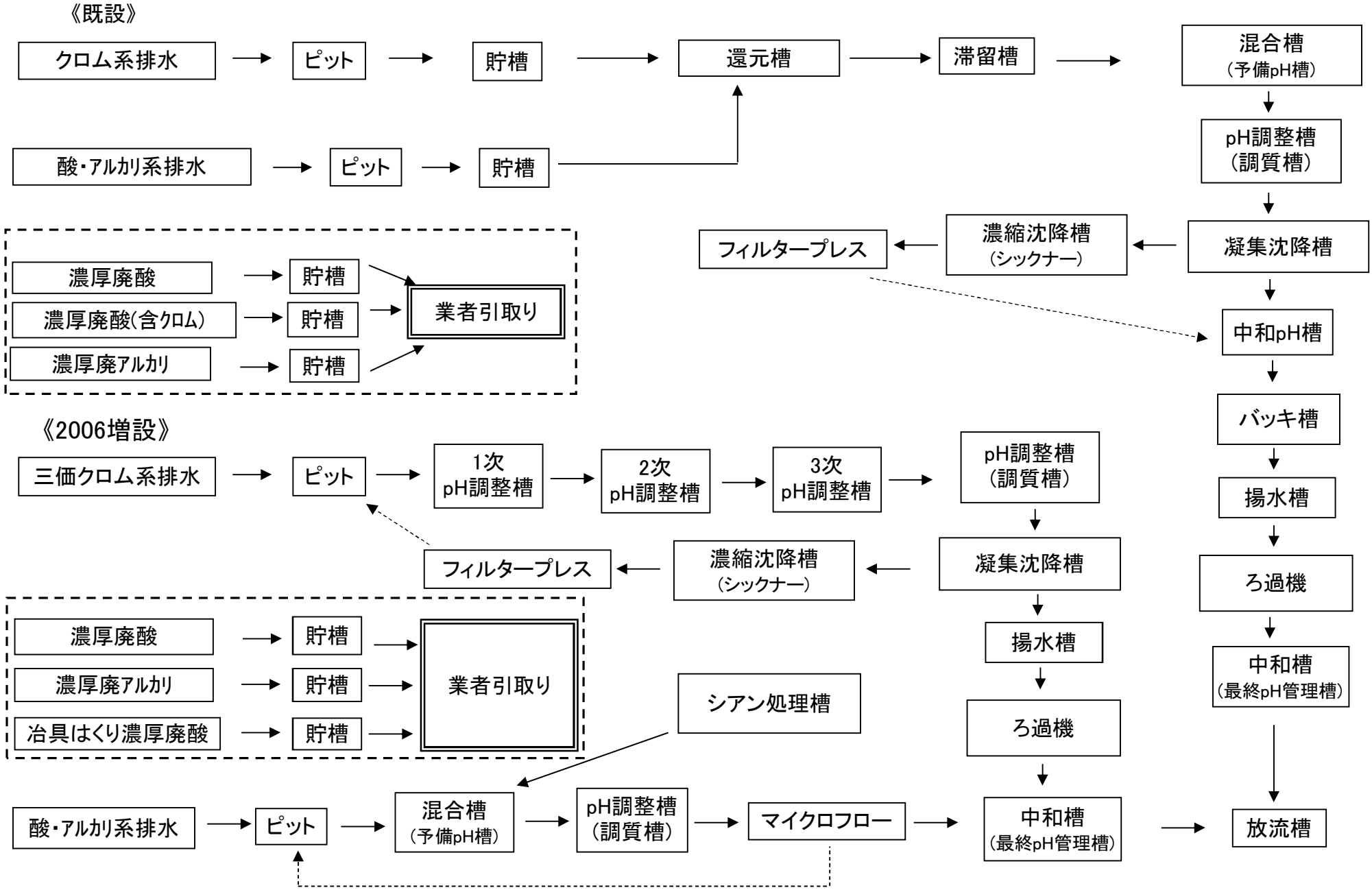
特定施設を含む操業の系統

㈱大和電化工業所　東浦工場



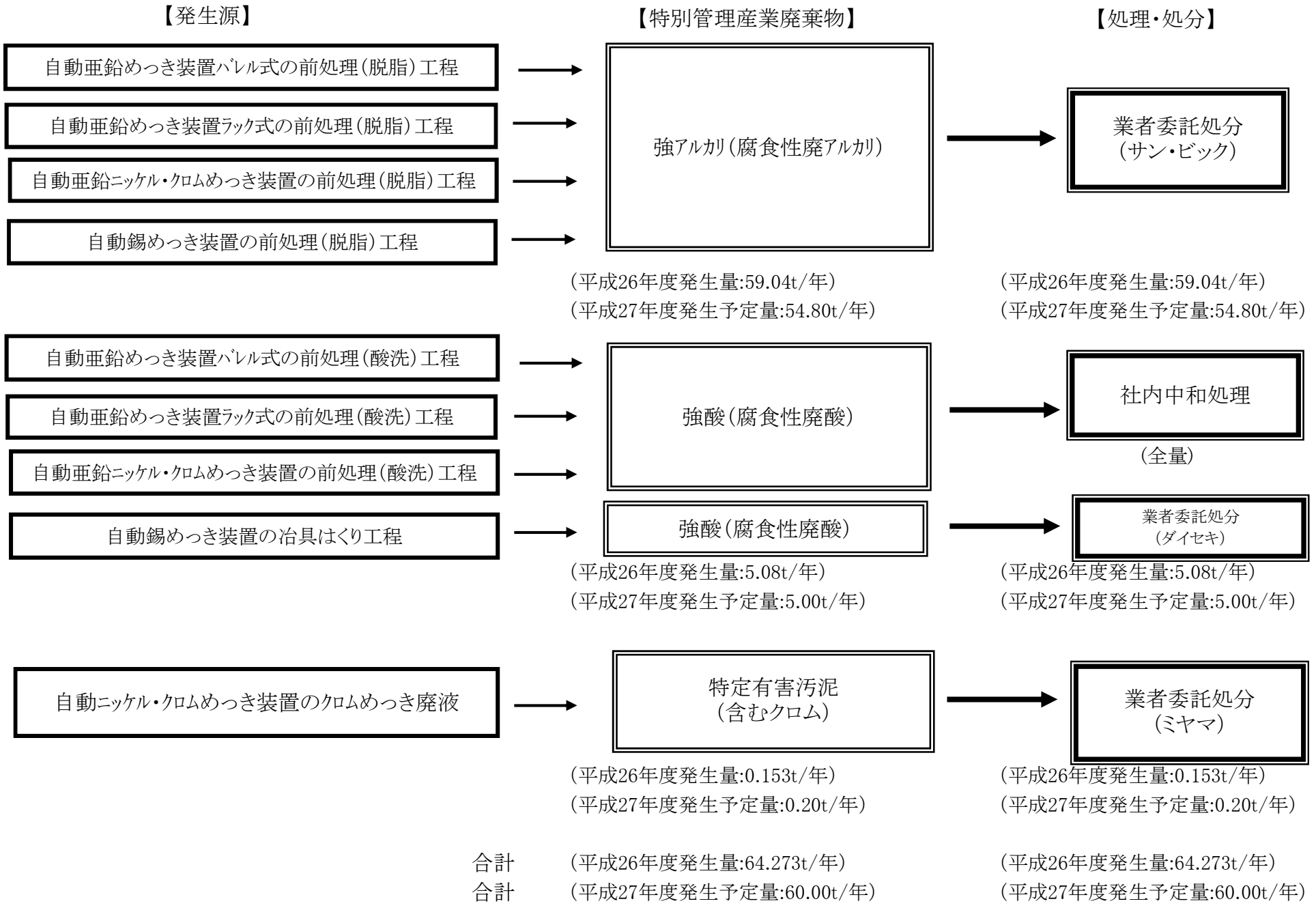
東浦めっき部排水フロー図

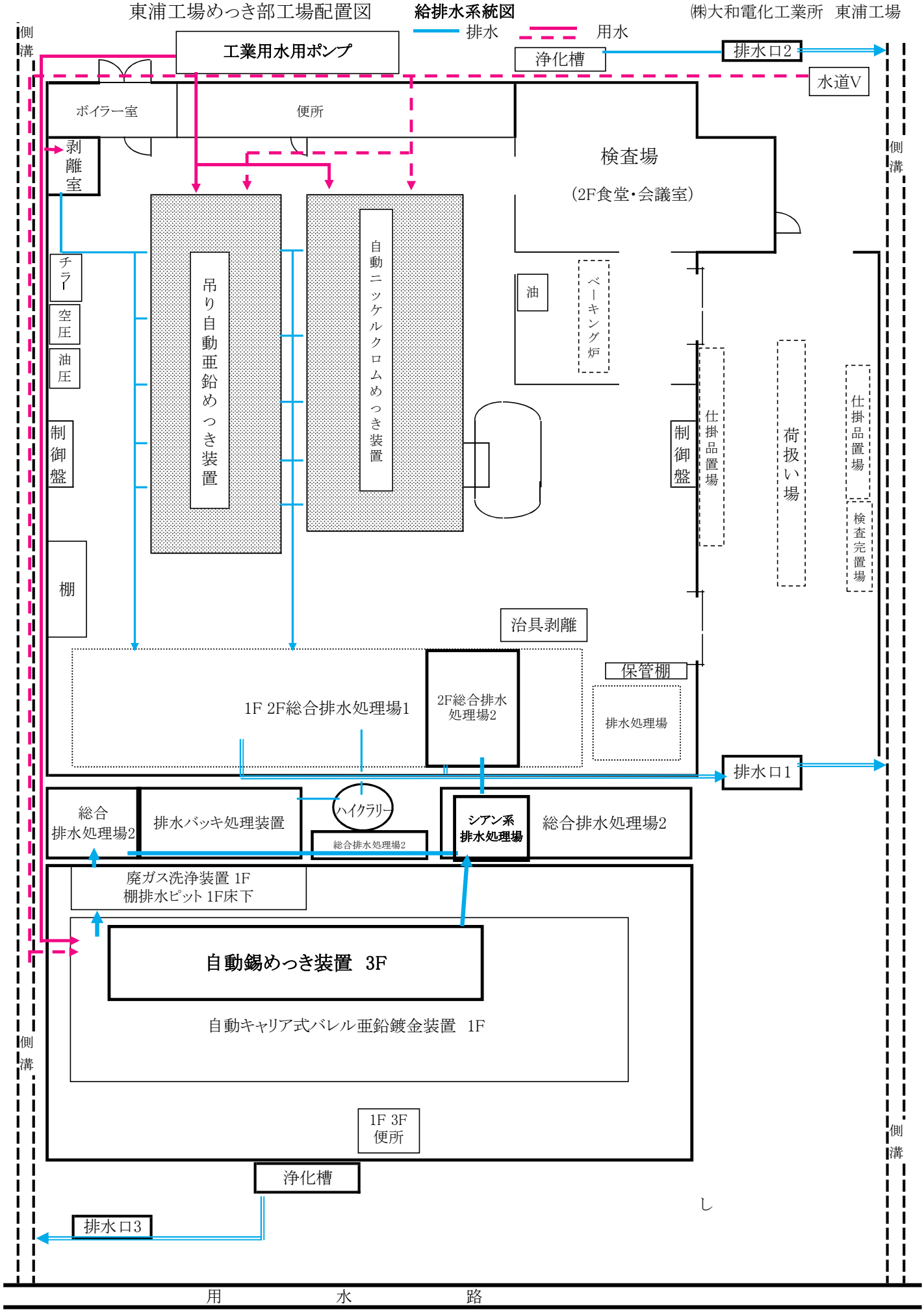
㈱大和電化工業所　東浦工場



特別管理産業廃棄物処理フロー

㈱大和電化工業所　東浦工場




東浦工場めっき部工場配置図
給排水系統図
排水
用水
㈱大和電化工業所　東浦工場
側溝
工業用水用ポンプ
浄化槽
排水口2
水道V
ボイラー室
便所
剥離室
検査場
(2F食堂・会議室)
チラー
空圧
油圧
制御盤
吊り自動亜鉛めっき装置
自動ニッケルクロムめっき装置
油
ベーキング炉
仕掛品置場
荷扱い場
検査完置場
棚
治具剥離
保管棚
1F 2F総合排水処理場1
2F総合排水処理場2
排水処理場
排水口1
総合排水処理場2
排水バッキ処理装置
ハイクラリー
総合排水処理場2
シアン系排水処理場
総合排水処理場2
廃ガス洗浄装置 1F
棚排水ピット 1F床下
自動錫めっき装置　3F
自動キャリア式バレル亜鉛鍍金装置　1F
1F 3F便所
浄化槽
排水口3
用水路

株式会社大和電化工業所

特別管理産業廃棄物排出の抑制及び分類に関する実施事項

［具体的取組］

工場	特別管理産業廃棄物の種類	発生量実績 H26年度(t/年)	発生量計画 H27年度(t/年)	排出抑制量 (t/年)	具体的取組事項
	腐食性廃ｱﾙｶﾘ(前処理用脱脂剤)	59.04	54.80	4.24	脱水除油機の活用
東	特定有害廃酸(汚泥)(含クロム)	0.153	0.200	(0.047)	クロム槽メンテ
浦	腐食性廃酸(治具剥離用硝酸)	5.08	5.00	0.08	(年1回発生)
	特別管理産業廃棄物の合計	64.273	60.000	4.273	

※大府工場、横根工場　平成26年度の特別管理産業廃棄物発生量50トン以下。本年度も自社のEMPで削減する。

特別管理産業廃棄物の中間処理(再生利用を除く)に関する実施事項

［具体的取組］

工場	特別管理産業廃棄物の種類	中間処分による減量化実績 H26年度(t/年)	中間処分による減量化計画 H27年度(t/年)	中間処分による減量化増分 (t/年)	具体的取組事項
	腐食性廃ｱﾙｶﾘ(前処理用脱脂剤)	0.00	0.00	0.00	処理によるCOD等の排水負荷増のため社内中和処理は実施しない
東	特定有害廃酸(汚泥)(含クロム)	0.00	0.00	0.00	六価クロム濃度大の為社内処理は実施しない
浦	腐食性廃酸(治具剥離用硝酸)	0.00	0.00	0.00	処理による窒素等の排水負荷増のため社内中和処理は実施しない
	中間処分による減量化合計	0.00	0.00	0.00	

※大府工場、横根工場　平成26年度の特別管理産業廃棄物発生量50トン以下。本年度も自社のEMPで削減する。

・再生利用促進に関する事項

現状及び将来目標

再利用は不良品発生の恐れがあるため再生利用が困難。

表４　再生利用率に関する現状及び将来目標　（単位:%）

特別管理廃棄物の種類	現　状 26 年度	将来目標 (27)年度
腐食性廃酸(硝酸)	0%	0%
腐食性廃ｱﾙｶﾘ	0%	0%
特定有害廃酸(汚泥)	0%	0%

具体的取組

現状の維持

・中間処理による減量に関する事項

現状及び将来目標

腐食性廃酸の塩酸分は社内中間処理実施。他は中間処理による排水規制項目、BOD、COD窒素などに影響する恐れがあり、委託業者の中間処理による全量減量により対処していく

表５　中間処理による減量化率に関する現状及び将来目標　（単位:%）

廃棄物の種類	処理方法	現　状 26 年度		将来目標 (27)年度	
		自己中間処理	委託中間処理	自己中間処理	委託中間処理
腐食性廃酸(硝酸)	中和	0%	100%	0%	100%
腐食性廃ｱﾙｶﾘ	中和	0%	100%	0%	100%
特定有害廃酸(汚泥)	ｺﾝｸﾘｰﾄ固化	0%	100%	0%	100%

具体的取組

発生量の抑制

・最終処分量の削減に関する事項

現状及び将来目標

中間処理処理後の最終処分はリサイクルされているが、発生量を抑えることを継続する。

表６　最終処分量に関する現状及び将来目標　（単位: t ／年）

産業廃棄物の種類	現　状 26 年度	将来目標 (27)年度
腐食性廃酸の中間処理後の汚泥	11.81t	10.96t
腐食性廃ｱﾙｶﾘの中間処理後の汚泥	1.016t	1.00t
特定有害廃酸(汚泥)	0.031t	0.04t

具体的取組

液更新間隔の延長に及び脱水除油機の活用により削減する。

５　特別管理産業廃棄物を適正に処理するために講じようとする措置

(1)　特別管理産業廃棄物管理責任者の設置

・現在、当事業所には特別管理産業廃棄物管理責任者の資格を有する者は 12 名いるが、欠員を生じさせないよう今後も適時、日本産業廃棄物処理振興センターの開催する講習会に参加させる。

(2)　特別管理産業廃棄物の適正保管

・現在も容量十分の漏洩防止の防護提のある FPP を塗布したピット内に FRP タンクを設け工場室内保管され、適正な保管表示してあります。常に目の届くところに保管されているが、月１回の点検により異常の有無を確認しており、今後も継続していく。

(3)　特別管理産業廃棄物の性状確認等

・特別管理産業廃棄物が発生する場合は、発生前に性状、数量を確認する。
・保管する間は、上記の日々の点検時、性状・数量を確認する。

(4)　特別管理産業廃棄物の適正処理

・産業廃棄物処理の委託を行う際は、契約前に現地確認を行い、委託内容に見合った適正な料金で、収集運搬業者、処分業者それぞれと書面で委託契約を行う。また、処分業者の許可証や処理能力の確認を確実に行う。
・委託した処分状況について、委託先の現地確認を年１回以上行うことにより、契約書の定めに従って適正に処理されていることを確認、記録するとともに、当該記録を 10 年間保管する。
・産業廃棄物管理表制度については、産業廃棄物の移動に関する管理を徹底し、不適正処理の防止、処理過程における事故の防止に努める。
・委託先には、性状などを予め文書などで通知する。